

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
31. März 2005 (31.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/027672 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: A43B 9/18,  
B29D 31/508, A43B 3/10, 3/12, 9/04

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HERBER, Karl-Heinrich [DE/DE]; Brückenstrasse 20, 36391 Sinnatal-Mottgers (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002100

(74) Anwalt: HEBING, Norbert; Frankfurter Strasse 34, 61231 Bad Nauheim (DE).

(22) Internationales Anmeldeatum:

20. September 2004 (20.09.2004)

Deutsch

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Einreichungssprache:

(26) Veröffentlichungssprache:

(30) Angaben zur Priorität:

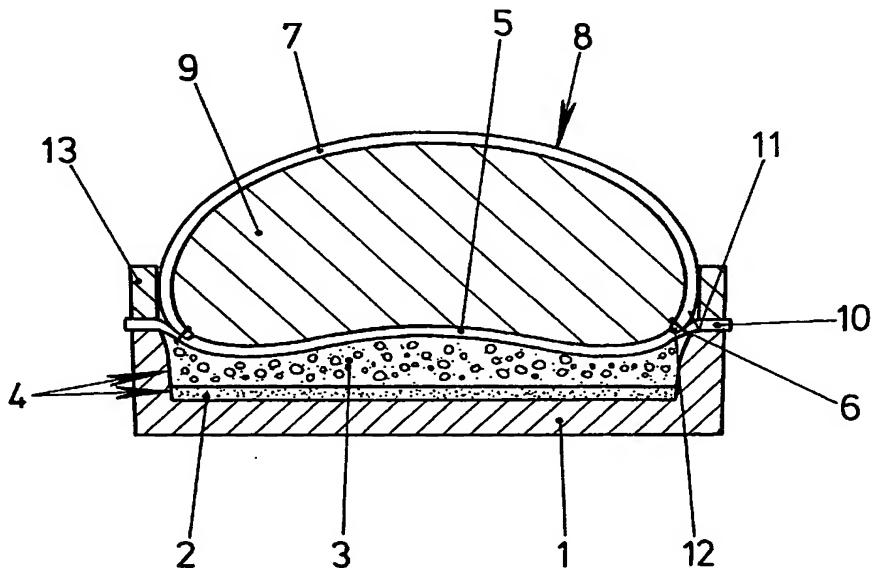
103 43 886.6 19. September 2003 (19.09.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): ALSA GMBH [DE/DE]; 36396 Steinau-Uerzell (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF A SHOE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES SCHUHES



(57) Abstract: According to the invention, a shoe is produced by firstly forming a shoe upper piece (8), made up of an upper (7) and an inner sole (5), sewn to the upper (7), which is bonded to a sole (4) in the assembled shoe. A sole tread (2) is introduced into a casting mould (1) and then filled with a cork-latex mixture in a pasty state. A fillet (9) is then introduced into the shoe upper piece (8) and the unit thus produced, placed from above into the casting mould (1), such that the casting mould (1) is sealed thereby. It is important that only the sole edge (10) rests on the edge of the casting mould (11) and the fillet (7) is fixed internally to the inner sole (5), such that the shoe base material presses the inner sole (5) against the edge of the upper (12), lying on the fillet (9).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/027672 A1



- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG). — vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht

- 
- (57) Zusammenfassung: Zur Herstellung eines Schuhes wird zunächst ein Schuhoberteil (8) gebildet, welches aus einem Schaft (7) und einer mit dem Schaft (7) vernähten, beim fertigen Schuh mit einem Schuhboden (4) verbundenen Decksohle (5) besteht. Dann wird in eine Giessform (1) zunächst eine Laufsohle (2) eingelegt und darauf ein Kork-Latex-Gemisch im teigigen Zustand gefüllt. Anschliessend schiebt man einen Leisten (9) in das Schuhoberteil (8) schiebt setzt die dadurch entstehende Einheit von oben her in die Giessform (1), so dass die Giessform (1) dadurch geschlossen wird. Wichtig ist dabei, dass ausschliesslich der Decksohlenrand (10) auf dem Giessformrand (11) aufliegt und der Schaft (7) innenseitig an der Decksohle (5) befestigt ist, so dass das Schuhbodenmaterial die Decksohle (5) gegen den am Leisten (9) anliegenden Schaftrand (12) drückt.